

**Work Order ID 45711B01**

Page 1

July 14, 2009 7:25:50 AM

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: D

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

**Reference:**

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

**Sequence ID/  
Work Center ID****Operation  
Description**Set Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp**Draw Nbr****Revision Nbr**

D3186

Rev D

100

**PURCHASING**

Purchasing

**Memo**

0.00

Purchasing

Issue P/O: \_\_\_\_\_  Description: D3186-1MDoor  Supplier: Delastek  Conformity Certificate and Process sheet required

110

**Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs**

0.00

Packaging

**Memo**

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.



120

**QC6- Inspect dimensions to drawing**

0.00

QC

Quality Control

**Memo**

0.00

Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

27 8/26/09 40 f

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

**Work Order ID 45711B01**

Page 2

July 14, 2009 7:25:50 AM

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: D

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

130



Identify as per dwg &amp; Stock Location:

0.00

W 45711B 1c9/1/09

Packaging

Memo

0.00

Packaging

140



QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

09/07/24 JJ

QC

Memo

0.00

Quality Control

MF 09-07-23

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Picklist Print

July 14, 2009 7:25:49 AM

Page 1

Work Order ID: 45711B01



Parent Item: D3186-1MRevD



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09

Required Date: 7/28/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-1PRevD		Purchased		No		100	Each	3.0000	1.0000		7/14/09	0

Spacepod Door



## Warehouse

### Location

#### Main Warehouse

CA	1	
47001B01	1	

#### Main Warehouse

ST	2	
45690	1	
45711	1	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:08:29 PM  
 User: Julie Dawson

## Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: SPACEPOD DOOR LH		
Job Number	: 45711B01		Part Number	: D31861M		
Estimate Number	: 12598		Drawing Number	: D3186 REV.D		
P.O. Number	:		Project Number	: N/A		
This Issue	: 10/02/2009	S.O. No. :	Drawing Revision	: D		
Prsht Rev.	: NC		Material	:		
First Issue	: / /	Type : SMALL /MED FAB	Due Date	: 05/03/2009	Qty:	1 Um: Each
Previous Run	: 45692A					
Written By	:					
Checked & Approved By	: <u>JUL 09 02 10</u>					
Comment	: Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev D rv D dwg 07.03.07 ec					

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING  <b>Comment:</b> PURCHASING Issue P/O: <u>8316</u> Description: D3186-1M Door Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required
2.0	D31861P	Spacepod Door  <b>Comment:</b> Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Door
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1  <b>Comment:</b> PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK  <b>Comment:</b> DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1  <b>Comment:</b> PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: _____

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:08:29 PM  
User: Julie Dawson

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 45711B01

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

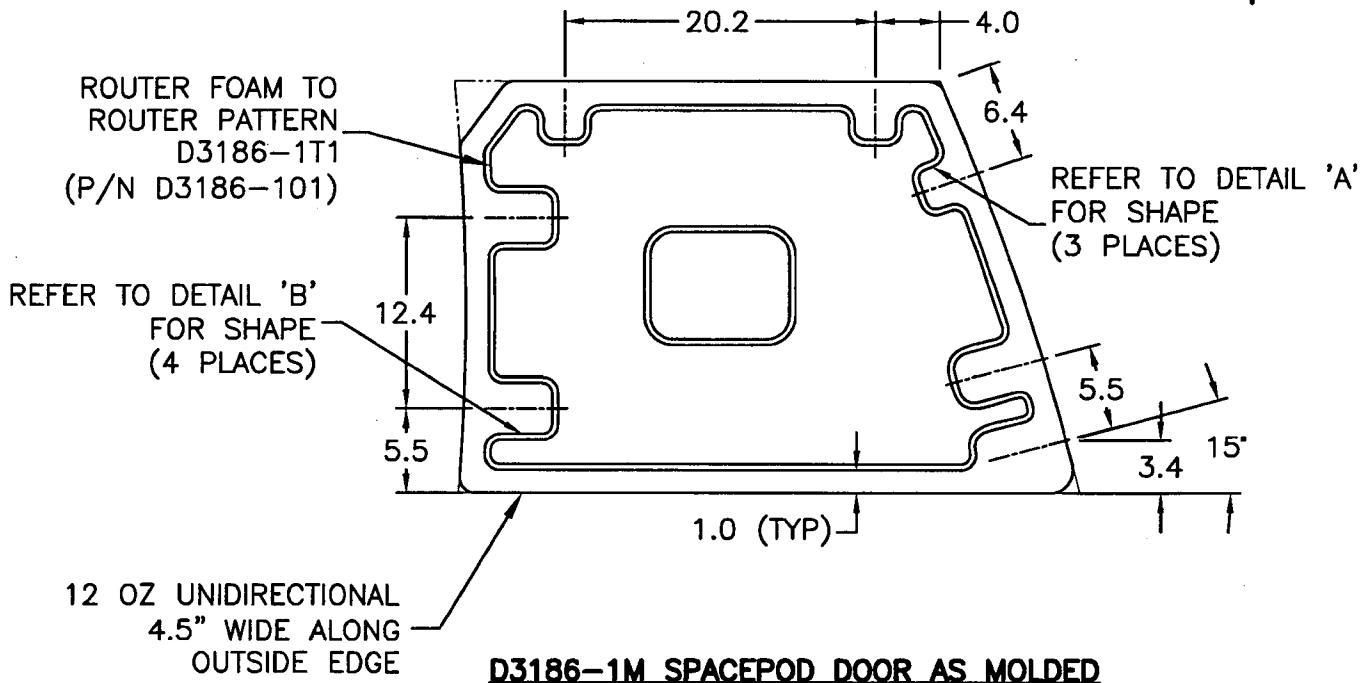
NOTE: Date & initial all entries

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 FOAM  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
 PEEL PLY

A	03.03.27	NEW ISSUE
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS

**RELEASED**07.02.27 *CH*NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
VALID FOR 12 MONTHS  
NO. *WS711BA*



DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>BS</i>	APPROVED <i>HT</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 2 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

## MAIN LAYUP

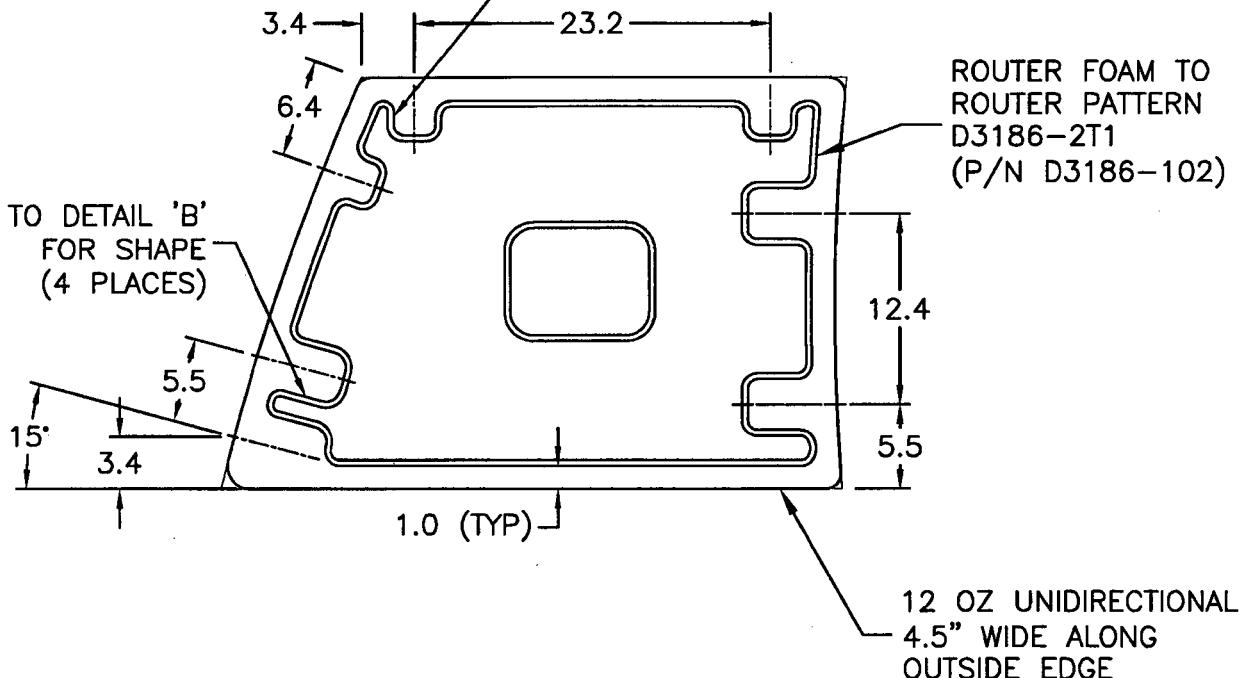
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PFFL PLY

RELEASED

07.02.27 ~~CH~~

REFER TO DETAIL 'B'  
FOR SHAPE  
(4 PLACES)

REFER TO DETAIL 'A'  
FOR SHAPE  
(3 PLACES)



**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED.**

**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
BY PLAN TO  
FILE CUG

UNCOPIED COPY

NO 45711 B01

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>AS</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

REFER TO DETAIL 'C'  
FOR HOLE DETAILS  
(2 SETS)

20.25 4.70

1.80

5.50

RELEASED

07.02.27 *CH*

REFER TO DETAIL 'D'  
FOR CUTOUT DETAILS  
(3 PLACES)

5.50

3.46

15°

0.98 (TYP)

D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH  
(MAKE FROM D3186-1M)

REFER TO DETAIL 'C'  
FOR HOLE DETAILS

3.59

1.80

REFER TO DETAIL 'D'  
FOR CUTOUT DETAILS  
(2 PLACES)

12.45

5.50

0.98 (TYP)

REFER TO DETAIL 'E'  
FOR HOLE DETAILS  
(2 SETS)

1.41

5.85

2.78

19°

D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH  
(MAKE FROM D3186-1M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

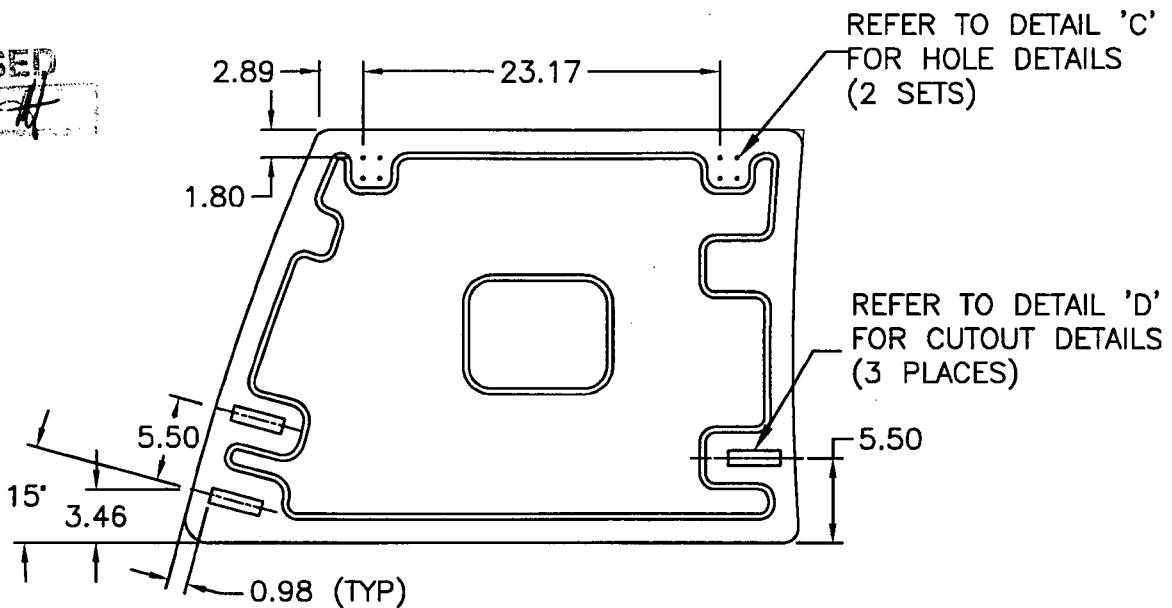
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
NO. 45718d

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

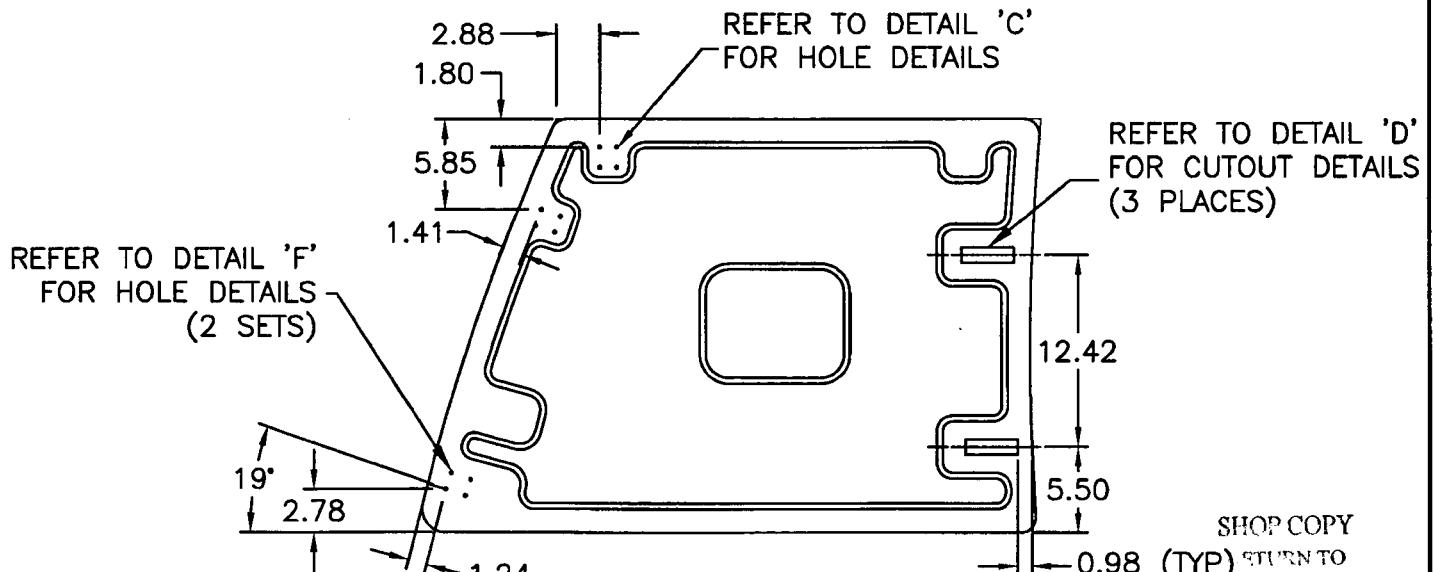
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>HT</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

**RELEASED**07-02-27 *HT*

D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH  
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH  
(MAKE FROM D3186-2M)

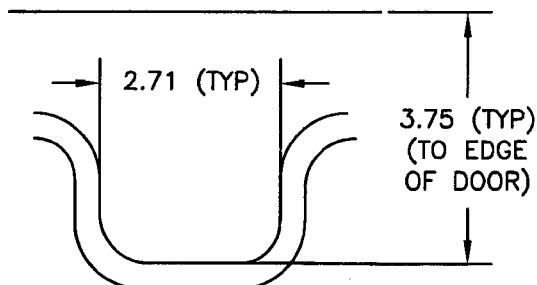
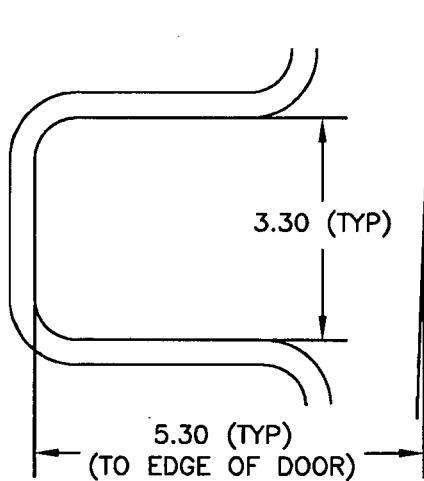
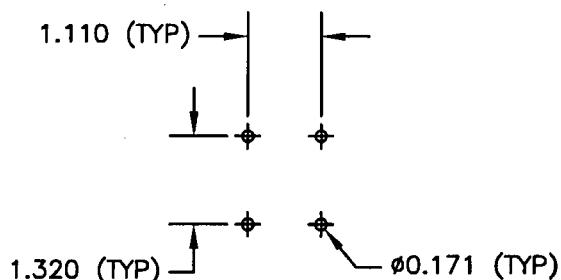
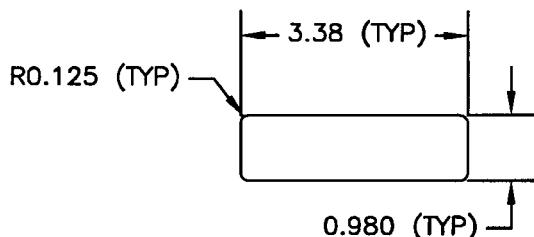
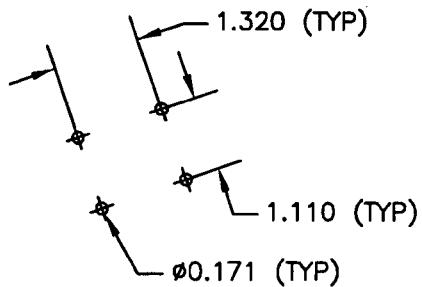
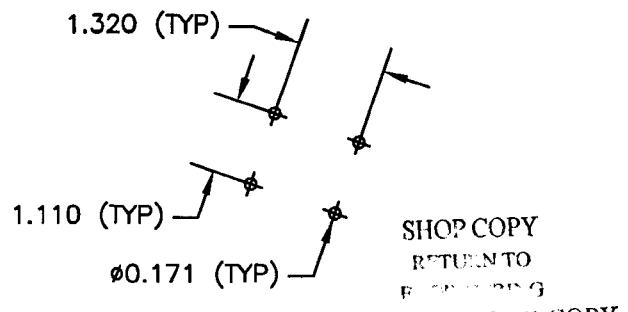
NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
TURN TO PAGE 5 FOR FURTHER INFORMATION  
UNCOPIED AND COPY  
SUITABLE TO MANUFACTURE  
PRINTING SERVICE  
N-45711B01

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>JB</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

**DETAIL A****DETAIL B****RELEASED**07.02.27 *CH***DETAIL C**NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS  
PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR**DETAIL D****DETAIL E****DETAIL F****NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

NO. 45711.B01

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can. \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13177
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson		
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233		
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #			
03/06/2009	03/03/2009	5982	Chantal Lavoie	PO00008316				
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description				
1	0	1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45711A Dwg. Rév.: E				
				<u>No. lot</u> 43681				
				<u>No. lot</u> 43767				
				<i>S</i> <i>or (07) 15</i>				

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:

  
Quality department AQ-357



Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	:	SPACEPOD DOOR G.
Numéro Job	:	43767		Numéro Article	:	DKC134-0058
Numéro Soumission	:	2608		Numéro Dessin	:	D3186
Numéro B.A.	:			Projet Numéro	:	DKC134
Cette fois	:	2009-04-14	No. B.V. :	Révision dessin	:	D
Prsht Rev.	:	NC		Matériel	:	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	:	--	Type :	Date Dûe	:	2009-04-20
Job précédente	:	43678		Qté:	1	UdM: UNITE
Écrit par	:					
Vérifié & Approuvé par	:					
Commentaires	:	N° de pièce Dart Aerospace : D31861M				

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le  
 N° I.G 0008 ( Primer )

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :		
1.0	AC0303	Frekote 44NC		
Commentair Qty.:	0.020 GALLON(s)/Unit	Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs			
PRÉPARATION DU MOULE				
Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.				
Date:	Heure Début:	Heure Fin: Sceau:		
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B		
Commentair Qty.:	3.28 VERGE(s)/Unit	Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3		
Commentair Qty.:	3.59 VERGE(s)/Unit	Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10		
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert		
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
	Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s) 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish	
8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
	Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
	Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1	
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date 12:31:09 Heure Début: 8:45 Heure Fin: 9:15 Sceau:

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1	
12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
	Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23935-1	
13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date 28-4-09 Heure Début: 9:05 Heure Fin: 9:10 Sceau:

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43767

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

14.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 28-4-09

Heure Début: 9:10

Heure Fin: 9:25

Sceau:

Sceau:

15.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 28-4-09

Heure Début: 9:25

Heure Fin: 9:35

Sceau:

Sceau:

Curing Début: 9:10

Curing Fin: 2:00

16.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23935-1

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.</p> <p>Laisse sécher pendant 2 heures.</p>		
<p>Date: <u>27-4-09</u> Heure Début: <u>1:05</u> Heure Fin: <u>1:10</u> Sceau: </p>		
19.0	DKC134-0056	Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )
<p>Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )</p> <p>N° de Job: <u>43736</u></p>		
20.0	AAC0452	Polybond B46F
<p>Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-6724-1</u></p>		
21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES</p> <p>Retirez le bagging.</p> <p>Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.</p> <p>Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )</p> <p>L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité .</p>		
<p>Date: <u>28-4-09</u> Sceau:  Initials: <u>C.G.</u></p>		
<p>Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.</p>		
<p>Date: <u>28-4-09</u> Heure Début: <u>2:30</u> Heure Fin: <u>2:45</u> Sceau: </p>		

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

22.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 28-4-09 Heure Début: 2:45 Heure Fin: 2:55 Sceau:

Curing Début: 2:30 Curing Fin: 3:35

23.0 AAC0275 / Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23935-1

25.0 PRÉPARATION 3 PREPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 29-4-09 Heure Début: 10:55 Heure Fin: 11:00 Sceau:

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS</p> <p>Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.</p> <p>Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .</p> <p>Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.</p> <p>Date: <u>29-4-09</u> Heure Début: <u>11:00</u> Heure Fin: <u>11:30</u> Sceau:  </p>		
27.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE</p> <p>Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:</p> <p>1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200</p> <p>Laisser sécher pendant 4 heures minimum.</p> <p>Date: <u>29-4-09</u> Heure Début: <u>11:30</u> Heure Fin: <u>11:40</u> Sceau:  </p> <p>Curing Début: <u>11:00</u> Curing Fin: <u>8:00</u></p>		
28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abîmer les coins et le " edges ".</p> <p>Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci</p> <p>Date: <u>15-09</u> Heure Début: <u>9:15</u> Heure Fin: <u>9:20</u> Sceau: </p>		

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 15-09

Heure Début: 10:15

Heure Fin: 10:45



34

30.0 AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-22948-1

31.0 AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S N° de Lot: 1-23133-2

32.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART



Quantité: 1 Date: 27-05-09 Sceau:

Quantité: 1 Date: Sceau:

33.0 PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 13/05/09 Sceau:

1 x Rework (Primer final)  
26/05/09



Quantité: 1 Date: 14/05/09 Sceau:

Quantité: 1 Date: 10/05/09 Sceau:

Quantité: 1 Date: 25/05/09 Sceau:

34.0 EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité:  Date: 27-3-09 Sceau:



Quantité:  Date:  Sceau: